

525289

(19) Weltorganisation für geistiges Eigentum
Internationales Büro



(43) Internationales Veröffentlichungsdatum
24. Dezember 2003 (24.12.2003)

PCT

(10) Internationale Veröffentlichungsnummer
WO 03/106073 A2

(51) Internationale Patentklassifikation⁷: **B22D 11/041**

(21) Internationales Aktenzeichen: PCT/EP03/03081

(22) Internationales Anmeldedatum:
25. März 2003 (25.03.2003)

(25) Einreichungssprache: Deutsch

(26) Veröffentlichungssprache: Deutsch

(30) Angaben zur Priorität:
102 26 214.4 13. Juni 2002 (13.06.2002) DE

(71) Anmelder (*für alle Bestimmungsstaaten mit Ausnahme von US*): **SMS DEMAG AKTIENGESELLSCHAFT** [DE/DE]; Eduard Schloemann-Strasse 4, 40237 Düsseldorf (DE).

(72) Erfinder; und

(75) Erfinder/Anmelder (*nur für US*): **FEHLEMANN**,

Gereon [DE/DE]; Kreuzbergerstrasse 82, 40489 Düsseldorf (DE). **STREUBEL, Hans** [DE/DE]; Schlueterstrasse 30, 40699 Erkrath (DE).

(74) Anwalt: **VALENTIN, Ekkehard**; c/o Valentin, Gihske, Grosse, Hammerstrasse 2, 57072 Siegen (DE).

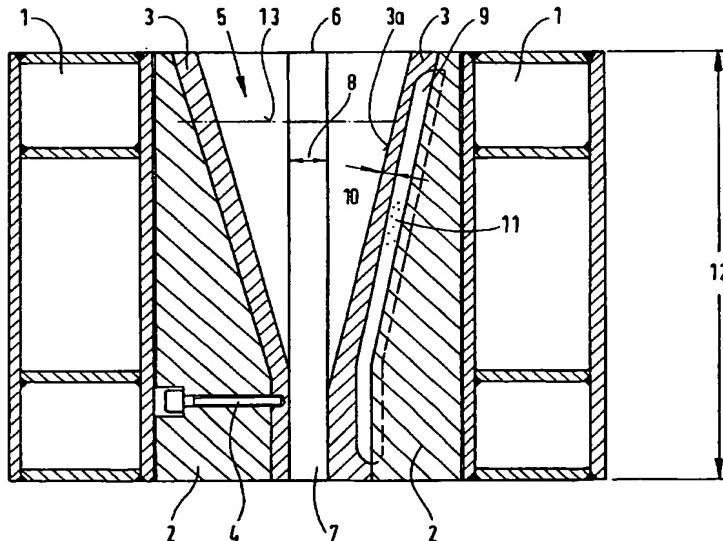
(81) Bestimmungsstaaten (*national*): AE, AG, AL, AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BY, BZ, CA, CH, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DZ, EC, EE, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE, KG, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD, MG, MK, MN, MW, MX, MZ, NI, NO, NZ, OM, PH, PL, PT, RO, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, YU, ZA, ZM, ZW.

(84) Bestimmungsstaaten (*regional*): ARIPO-Patent (GH, GM, KE, LS, MW, MZ, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), eurasisches Patent (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), europäisches Patent (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IT, LU, MC, NL,

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]

(54) Title: CONTINUOUS CASTING MOULD FOR LIQUID METALS, ESPECIALLY FOR LIQUID STEEL

(54) Bezeichnung: STRANGGIESSKOKILLE FÜR FLÜSSIGE METALLE, INSbesondere FÜR FLÜSSIGEN STAHL



(57) **Abstract:** The invention relates to a continuous casting mould for liquid metals, especially for liquid steel, comprising steel charging plates (2) which are surrounded by water reservoirs (1), cassette-type copper plates (3) arranged against the same, end plates (7), if needed, for the thickness and/or the width of the cast billet, and coolant channels (9). The aim of the invention is to take measures to counteract the high temperatures in the meniscus region (13) using appropriate embodiments of the copper plates (3) and/or the steel charging plates (2). To this end, the thickness (10) of the copper plates (3) between the coolant (11) and the hot side (3a) of the copper plates varies along the width (2 x L) and/or in terms of the height (12).

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]

WO 03/106073 A2